



Автоматизированные комплексы для получения литых деталей ГТД

Высокоточные литые детали из сплавов на основе системы бериллий — алюминий применяются в качестве корпусов прецизионных приборов; тепломеханических узлов сложной конфигурации; узлов крепления выносных элементов. Бериллиевые литейные сплавы отличаются достаточной технологичностью и позволяют изготавливать тонкостенные детали сложной конфигурации, обладающие высокой жесткостью и термической стабильностью.

Способ изготовления:

Литье по выплавляемым моделям.

Условия поставки:

Отливки поставляются в термообработанном состоянии.
Поверхность отливок защищена химическим пассивирующим покрытием.

[Техническая консультация](#)

Массогабаритные характеристики деталей:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Высокоточные литые детали из бериллиевых сплавов

Индекс	Dmax, мм	Lmin, мм	Mmin, кг	Mmax, кг
932.13.-ЛБС-0	500	1,5 ± 0,3	0,1	10

где:

Lmin — минимальная толщина стенки;

Dmax — максимальный диаметр изделия.

Нанесение защитных покрытий обеспечивает безопасность работы с деталями и узлами из сплавов бериллия.

[Техническая консультация](#)

Технические характеристики литейного бериллиевого сплава:

Предел прочности	>210	МПа
Предел текучести	>180	МПа
Относительное удлинение	>2	%
Модуль упругости	220	ГПа
Плотность	2100	кг/м ³
Прецизионный предел упругости	>60	МПа
Условный предел релаксации	>40	МПа

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Высокоточные литые детали из бериллиевых сплавов

Удельная теплоемкость	1400	Дж/кг × К
Теплопроводность	60 — 90	Вт/м × К
Коэффициент теплового линейного расширения	14.0×10^{-6}	1/°С
Температуропроводность	0.21×10^{-4}	м ² /сек
Удельное электросопротивление	$(4,6 — 5,4) \times 10^{-8}$	Ом × м
Температура литья	1250 — 1300	°С
Формозаполняемость (при 600 °С)		
— высота заполнения стенки толщиной 1,5 мм	63 — 94	мм
— линейная усадка	1,25	%
— объемная усадка	8,3	%
— в том числе — концентрированная	4,6	%
— усадочная пористость	3,7	%

По вопросам приобретения **высокоточных литых деталей из бериллиевых сплавов** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим Вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов